


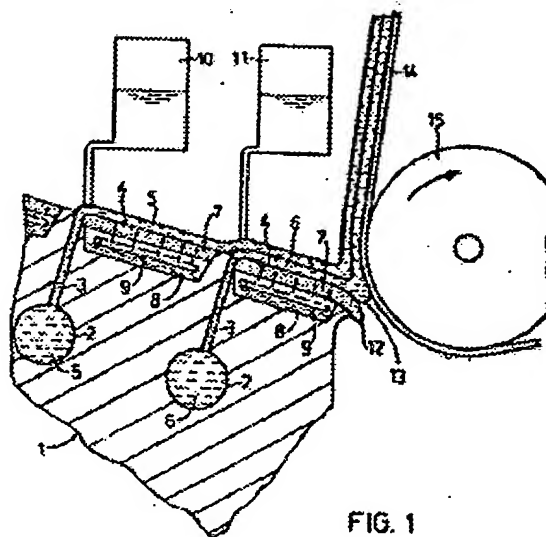


Process to apply at least one layer to a support.**Publication number:** EP0051238**Publication date:** 1982-05-12**Inventor:** ENGELMANN HELMUT ING GRAD**Applicant:** AGFA GEVAERT AG (DE)**Classification:****- international:** B05C5/02; B05C5/00; G03C1/74; G03F7/16; B05C9/06;
B05C5/02; B05C5/00; G03C1/74; G03F7/16; B05C9/00;
(IPC1-7): G03C1/74; B05D1/34**- European:** B05C5/00K2; G03C1/74**Application number:** EP19810108893 19811024**Priority number(s):** DE19803041721 19801105**Also published as:** JP57107263 (A)
 EP0051238 (A3)
 DE3041721 (A1)**Cited documents:** GB858118
 US4001024
 US2541479
 FR2203290**Report a data error here****Abstract of EP0051238**

A sliding surface pourer (1) for coating a moved product (14) according to the bead- or curtain-coating method with coating materials (5, 6) has sliding surfaces (4) between the outlet slots (3) and/or the apparatus (12) for discharging the coating material (5, 6) to the moved product, which sliding surfaces consist of a porous material (7) with a defined pore width and are arranged above hollow spaces (8), to which liquids are fed which pass through the porous material (7) and form a sliding layer for the coating material.

**FIG. 1**

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 81108893.9

51 Int. Cl.³: G 03 C 1/74
 B 05 D 1/34

22 Anmeldetag: 24.10.81

30 Priorität: 05.11.80 DE 3041721

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 12.05.82 Patentblatt 82/19

64 Benannte Vertragsstaaten:
 BE CH DE FR GB IT LI

71 Anmelder: AGFA-GEVAERT Aktiengesellschaft

D-5090 Leverkusen 1(DE)

72 Erfinder: Engemann, Helmut, Ing. grad.
 Tempelhofer Strasse 28
 D-5090 Leverkusen 1(DE)

54 Vorrichtung zum Auftragen von mindestens einer Schicht auf eine Oberfläche eines Gutes.

57 Ein Gleitflächengießar (1) zur Beschichtung eines bewegten Gutes (14) nach dem Wulst- oder Vorhangbeschichtungsverfahren mit Beschichtungsmaterialien (5,6) besitzt Gleitflächen (4) zwischen den Austrittsschlitz (3) und/oder der Einrichtung (12) zur Abgabe des Beschichtungsmaterialies (5,6) an das bewegte Gut, die aus einem porösen Material (7) mit einer definierten Porenweite bestehen und über Hohlräumen (8) angeordnet sind, denen Flüssigkeiten zugeführt werden, die durch das poröse Material (7) hindurchtreten und eine Gleitschicht für das Beschichtungsmaterial bilden.

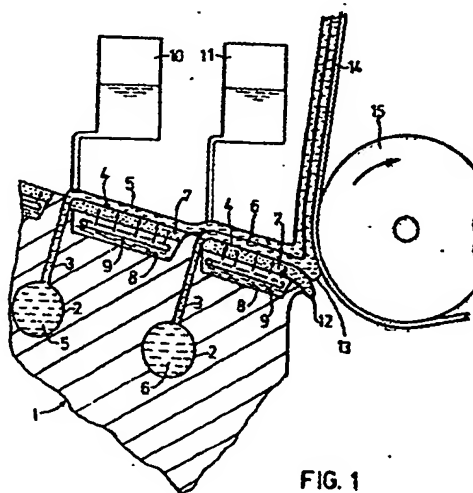


FIG. 1

- 1 -

AGFA-GEVAERT
AKTIENGESSELLSCHAFT
Patentabteilung

5090 Leverkusen, Bayerwerk
ERS/m-c

Vorrichtung zum Auftragen von mindestens einer
Schicht auf eine Oberfläche eines Gutes

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum gleichzei-
tigen Auftragen von mindestens einer Schicht flüssigen
Beschichtungsmaterialies auf eine Oberfläche eines
Gutes, insbesondere eines Bandes, mit einer nach
5 abwärts geneigt verlaufenden Gleitfläche, über die
mindestens eine Schicht flüssigen Beschichtungs-
materialies herabfließt, bevor sie auf das Gut aufge-
schichtet wird, mit in der Gleitfläche gelegenen Aus-
trittsschlitzten für die Zufuhr von Beschichtungs-
10 material zu der Gleitfläche, mit Randleisten zur
seitlichen Führung der Schichten auf der Gleitfläche
und mit einer am unteren Ende der Gleitfläche an-
geordneten Abgabe des Beschichtungsmaterials an ein
quer zur Fließrichtung des Beschichtungsmaterials
15 vorbeibewegtes Gut.

Eine Vorrichtung der obengenannten Art, die es ermöglicht,
ein bewegtes, bandförmiges Trägermaterial so zu be-
schichten, daß diskrete Schichten, d.h. gegenseitig

unvermischte Schichten, gebildet werden, ist in der
US-PS 2 761 791 aufgezeigt. Bei diesem Verfahren wird
die Oberfläche des zu beschichtenden, bandförmigen
Trägermaterials an einem Beschichtungswulst vorbeibe-
5 wegt, in dem die Beschichtungsmaterialien der einzelnen
Schichten diskret angeordnet sind, so daß auf dem Träger-
material eine Beschichtung aufgebracht wird, die aus
einer Mehrzahl diskreter, aufeinanderliegender Schichten
gebildet ist. Die Beschichtungsmaterialien werden dem
10 Beschichtungswulst von einer geeigneten Beschichtungs-
vorrichtung kontinuierlich zugeführt, beispielsweise
von einem Gleitflächen-Gießer, der in geringem Abstand
von der Oberfläche des Trägermaterials angeordnet ist,
so daß der Beschichtungswulst den Abstand zwischen dem
15 bandförmigen Trägermaterial und der Lippe der Be-
schichtungsvorrichtung überbrücken kann. Die Stärke
der Schichten, die mit Erfolg auf dem Trägermaterial
abgelegt werden können, hängt von dem Betriebsverhalten
des Beschichtungswulstes ab und ist durch Faktoren wie
20 Laufgeschwindigkeit des Trägermaterials und physi-
kalische Eigenschaften der Beschichtungsmaterialien
steuerbar.

Ein Nachteil des oben erwähnten Mehrfach-Beschichtungs-
verfahren besteht darin, daß es normalerweise nötig
25 ist, die unterste Schicht, d.h. die Schicht, die mit
dem bandförmigen Trägermaterial in Berührung kommt,
aus einem Beschichtungsmaterial niedriger Viskosität
herzustellen und diese unterste Schicht mit einer hohen
Naßbeschichtung aufzutragen. Bei dem erwähnten Verfahren

hat z.B. die unterste Schicht typischerweise eine Viskosität im Bereich von etwa 3 bis 10 cps, und die spezifische Naßbeschichtung liegt im Bereich von etwa 40 bis 100 cm³ Beschichtungsmaterial pro m² Fläche des Trägermaterials. Eine derartig hohe spezifische Naßbeschichtung und eine so geringe Viskosität wendet man bei der untersten Schicht deshalb an, weil im Beschichtungswulst eine Turbulenz stattfindet. Wenn die unterste Schicht eine beträchtliche Dicke hat und aus einem Beschichtungsmaterial geringer Viskosität gebildet ist, dann beschränkt sich diese Turbulenz gänzlich auf die unterste Schicht, so daß eine gegenseitige Vermischung zwischen dem Beschichtungsmaterial der untersten Schicht und dem Beschichtungsmaterial der unmittelbar darüberliegenden Schicht vermieden wird, selbst bei hohen Beschichtungsgeschwindigkeiten. Der Ausdruck Turbulenz bezieht sich auf einen Scher- und Mischvorgang, bei dem es nicht unbedingt zur Wirbelbildung kommt. Die genauen Eigenschaften dieser Turbulenz hängen von mehreren Faktoren ab, u.a. von den physikalischen Eigenschaften der Beschichtungsmaterialien und der Beschichtungsgeschwindigkeit. Der Umstand, daß bei dem erwähnten bekannten Verfahren eine hohe spezifische Naßbeschichtung und geringe Viskosität bei der untersten Schicht eingehalten werden müssen, kann beträchtliche Nachteile mit sich bringen, da eine dicke Schicht niedrig viskosen Beschichtungsmaterials eine große Menge Wasser enthält, die anschließend in einem Trocknungsvorgang wieder entfernt werden muß. Um die Arbeitsbedingungen, wie sie für erfolgreiches Mehrfach-Wulstbeschichten hierbei erforderlich sind, einhalten zu können, ist eine starke Verdünnung des

- die unterste Schicht bildenden Beschichtungsmaterials erforderlich. Je stärker die Verdünnung, desto größer ist jedoch die anschließend beim Trocknungsvorgang zu entfernende Wassermenge, und wenn die Wassermenge zu groß wird, kann der Fall eintreten, daß die Leistungs-
5 fähigkeit der Trocknungsvorrichtung überschritten wird. In diesem Falle richtet sich die Beschichtungsgeschwindigkeit nach der Absetz- und/oder Trocknungszeit, was zur Folge haben kann, daß die Beschichtung mit
10 ungünstig niedriger Arbeitsgeschwindigkeit durchgeführt werden muß, um die Gefahr zu vermeiden, daß die Absetz- und/oder Trockner-Kapazität überschritten wird. Außerdem ergibt sich der Nachteil, daß die Leistungsfähigkeit derjenigen Einrichtungen vergrößert werden muß, die
15 dazu dienen, die Beschichtungsmaterialien bereitzustellen, wenn die Beschichtungsmaterialien im Interesse der Erleichterung des Beschichtungsvorganges verdünnt werden müssen. Dadurch ergibt sich ein bemerkenswerter Anstieg der Einrichtungskosten.
- 20 Um die geschilderten Nachteile zu beheben, ist aus der amerikanischen Patentschrift US-4 001 024 bekannt, eine dünne und niedrigviskose unterste Schicht zusätzlich zu den übrigen dickeren und höher viskosen Schichten aus einem Gleitflächengießer austreten zu lassen, die
25 als Transportschicht und Gleitschicht für die übrigen Schichten dient, wobei eine Vermischung der untersten Schicht mit der direkt darüberliegenden Schicht in Kauf genommen wird.

Durch dieses Verfahren wird insgesamt eine Verringerung der gesamten Auftragsmenge ermöglicht, da die zweitunterste Schicht, infolge der dünnen untersten Schicht, mit normaler Dicke und Viskosität verwendet werden kann. 5 Aber es wird eine weitere Schicht benötigt, die bei einem Gleitflächengießer nur aus dem untersten Austrittsspalt austreten kann, um ihre Aufgabe zu erfüllen. Eine Verbesserung des Abfließens der Schichten aus den übrigen Austrittsspalten der Gleitfläche wird nicht 10 erreicht. Die Zusatzschicht kann auch ein Antrocknen von Feststoffteilchen der Beschichtungslösungen auf der Gleitfläche, an den Austrittsschlitten oder an den Gießerkannte nicht verhindern und erlaubt keine Verringerung der Randwülste, die beim Aufbringen der 15 Schichten auf die Bahn an deren Rändern entstehen und eine erhebliche Verlängerung der Trockenzeiten für die Bahn erfordern.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, mit der es 20 auf einfache Weise möglich ist, Gleitflächengießer für das Wulstbeschichtungs- oder das Vorhangbeschichtungsverfahren mit dünnen Hilfsschichten auf den Gleitflächen zu versehen.

Diese Aufgabe wird bei einer Vorrichtung der einleitend 25 genannten Ausbildung gemäß der Erfindung dadurch gelöst, daß die Gleitflächen zwischen den Austrittsschlitten und/oder die Einrichtung zur Abgabe des Beschichtungsmaterials am unteren Ende der Gleitfläche

aus einem porösen Material mit einer definierten Porenweite bestehen und über Hohlräumen angeordnet sind und den Hohlräumen Flüssigkeiten zugeführt sind, die infolge ihres statischen Druckes oder durch Kapillareinwirkung durch das poröse Material an der Oberfläche der Gleitfläche und/oder an der Einrichtung zur Abgabe des Beschichtungsmaterials austreten.

Für den Fachmann war es überraschend, daß durch die Verwendung von porösem Material für die Gleitflächen und die Zuführung von Flüssigkeiten aus unter den Gleitflächen gelegenen Hohlräumen durch das poröse Material an die Gleitfläche eine extrem dünne Hilfsschicht erzeugt werden kann, auf der die Schichten des Beschichtungsmaterials unter Schwerkraft erheblich besser gleiten, als auf den bisher bekannten Gleitflächen von Kaskaden- oder Vorhanggießern.

Überraschenderweise wird ein Ansammeln oder Antrocknen von Feststoffteilchen an den Austrittsschlitzten, an den Gleitflächen und auch an der Gießerkante oder an dem Gießerschnabel verhindert.

Durch die aus den Poren und Kapillaren des porösen Materials austretende Hilfsschicht ist es möglich, zur Beschichtung der Bahn erheblich dünnere Schichten mit hohen Viskositäten zu verwenden und so in erheblichem Maße Energie bei der Trocknung der aufgetragenen Schichten einzusparen.

Bei einer vorhandenen Trockenstrecke mit einer bestimmten Trockenleistung kann eine Bahn durch die lösungsmittelarmen hochviskosen Schichten mit erheblich höheren Geschwindigkeiten getrocknet werden, zumal auch bei
5 der Beschichtung die Abfließ Eigenschaften der Beschichtungslösungen von der Gleitfläche durch die Hilfschichten verbessert werden.

Ein weiterer erheblicher Vorteil der Vorrichtung liegt darin, daß die einzelnen Schichten zum Beispiel bei
10 der Herstellung photographischer Materialien in ihren physikalischen und phototechnischen Eigenschaften exakt aufeinander abgestimmt werden können. Dies gilt in besonderem Maße für die unterste Schicht, die für die Haftung auf der Oberfläche eines Gutes, zum Beispiel
15 einer Film- oder Papierbahn, entscheidend ist. So kann mit der Vorrichtung der Grenzschicht der untersten Schicht, die auf der zu beschichtenden Bahn zu liegen kommt, kurz vor der Berührung mit der Bahn eine genau definierte Menge Gleit- oder Netzmittel zugeführt werden.
20 Dadurch, daß statt die gesamte Schicht nur die Grenzschicht das Netzmittel oder Gleitmittel aufnimmt, kann in erheblichem Maße Netz- oder Gleitmittel eingespart werden. Innerhalb der kurzen Zeit zwischen der Benetzung der Grenzschicht der untersten Schicht und dem
25 Auftreffen auf die Bahn erfolgt keine Diffusion des Netz- oder Gleitmittels in die oberen Schichten, wodurch bessere Voraussetzungen für die Haftung weiterer Schichten in einem nachträglichen Auftragen eines weiteren Beschichtungspaketes gegeben sind.

Die porösen Materialien können metallische, keramische, gläserne oder aus Kunststoffen hergestellte Sinterplatten sein, die aus einem gut benetzungsfähigen Material mit einheitlicher Festkörperoberflächenspannung bestehen und
5 so ausgewählt sind, daß durch die Poren und Kapillare eine definierte Menge Flüssigkeit gleichmäßig über die Flächen der Sinterplatten austritt.

Als besonders vorteilhaft zeigen sich Sinterplatten, die aus Edelstahllegierungen hergestellt werden, zum
10 Beispiel V4A (ein Werkstoff nach DIN 14404). Das Material wird aus vorselektiertem Metallpulver unter Schutzgas in einem Sinterofen hergestellt. Die Metallteilchen haben eine amorphe Struktur und bilden beim Sintern ohne Bindemittel untereinander mehrfache
15 Schweißähnliche Verbindungen.

Das Sintermaterial wird drucklos hergestellt, wodurch eine hohe Durchlässigkeit erreicht wird. Es kann daher eine Material und eine Porengröße von fünf bis zwanzig Mikron und einer Dicke von 1,5 bis 5 mm
20 für die Gleitflächen und ein Profilmaterial mit einer Porengröße von zehn bis 40 Mikron verwendet werden, wobei aus dem Profilmaterial die Abflußkante für die Gleitfläche herausgearbeitet wird. Das Sintermaterial ist in allen Größen und Dicken und in vielen Formen
25 lieferbar und läßt sich gut verarbeiten.

Die den Hohlräumen unter den Sinterplatten zugeführten Flüssigkeiten sind Gleit- und Netzmittel oder auch andere Flüssigkeiten, die durch einen statischen Druck,

mittels Pumpen oder durch Kapillareinwirkung durch die Sinterplatten auf die Gleitfläche austreten und unter den Beschichtungsflüssigkeiten eine dünne Hilfsschicht bilden.

- 5 . Als Gleit- oder Netzmittel zur Verbesserung der Gleiteigenschaften für photographische Emulsionen oder andere hydrophile Kolloidschichten können beispielsweise verwendet werden, nicht-ionische oberflächenaktive Mittel, wie Saponin (Steroid-Typ), Alkylenoxidderrivate (wie Polyethylenglykol, Polyethylenglykol/Polypropylenglykol-Kondensate, Polyethylenglykolalkyl- oder -alkylaryläther, Polyethylenglykolester, Polyethylenglykolsorbitansäure, Polyalkylenglykolalkylamine oder -amide, Polyethylenglykoxidaddukte von Silicoren), Glycidolderivate (wie Alkynelbernsteinsäurepolyglyceride, Alkylphenolpolyglyceride), Fettsäureester von mehrwertigen Alkoholen, Alkylester von Saccharose, Urethane oder Äther davon und dergleichen; anionische oberflächenaktive Mittel, die eine Säuregruppen, wie z.B. eine Carboxylgruppe, eine Sulfogruppe, eine Phosphorgruppe, eine Schwefelsäureestergruppen, eine Phosphorsäureestergruppe und dergleichen enthalten, wie z.B. Saponin vom Triterpenoid-Typ, Alkylcarbonate, Alkylsulfonate, Alkylbenzolsulfonate, Alkyl-naphthalinsulfate, Alkylsulfate, Alkylphosphate, N-Acyl-N-alkyltaurine, Sulfobernsteinsäureester, Sulfoalkylpolyoxyethylenalkylphenyläther, Polyoxyethylenalkylphosphate und dergleichen; amphotere oberflächenaktive Mittel, wie

Aminosäuren, Aminoalkylsulfonsäuren, Aminoalkylsulfate oder -phosphate, Alkylbetaine, Aminimide, Aminoxide und dergleichen; kationische oberflächenaktive Mittel, wie aliphatische oder aromatische quaternäre Ammoniumsalze, heterocyclische quaternäre Ammoniumsalze, wie Pyridinium- oder Imidazoliumsalze und dergleiche, Phosphonium- oder Sulfoniumsalze, die aliphatische oder heterocyclische Ringe enthalten, und dergleichen.

10 Es ist natürlich auch möglich oberflächenaktive Mittel für andere Zwecke den auf den Gleitflächen herabfließenden Emulsionen zuzusetzen, zum Beispiel Antistatika zur Verhinderung von elektrostatischen Aufladungen, Mittel zur Verbesserung der Emulsions-
15 dispersion, Mittel zur Verhinderung der Haftung oder Mittel zur Verbesserung der photographischen Eigenschaften wie Härtungsmittel, insbesondere Schnellhärtungsmittel, chemische Kuppler, Stabilisatoren, U-V-Absorber, Sensibilisatoren und dergleichen.
20

Eine vorteilhafte Ausführungsform der Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, daß die Sinterplatten austauschbar und lösbar über den Hohlräumen angeordnet sind. Durch das Lösen der Sinterplatten
25 wird ein Reinigen der Vorrichtung erleichtert und durch das Austauschen der Sinterplatten ist es möglich, zum Beispiel durch die Wahl von Sinterplatten mit bestimmten Poren- oder Kapillargrößen,

die Gleitflächen den verschiedensten Anforderungen von Gießproblemen anzupassen. Eine normale Anpassung ist bereits durch den statischen Druck oder den Pumpendruck, mit dem die Gleit- oder
5 Netzmittel gegen die Sinterplatten gedrückt werden, in weiten Grenzen möglich.

Eine besonders vorteilhafte Ausführungsart der Vorrichtung zeichnet sich dadurch aus, daß die Gleitfläche im Bereich des unteren Endes breiter ist und beidseitig
10 mit Hohlräumen zur Aufnahme von die Oberflächenspannung der Beschichtungsflüssigkeiten verringerenden Flüssigkeiten vorgesehen sind, die mit Sinterplatten abgedeckt sind.

Es ist bekannt, den Randwulst beim Beschichten von
15 Bahnen dadurch zu verringern, daß die Randleisten auf den Gleitflächen zur Begrenzung der Begußbreite am unteren Ende der Gleitfläche unter einem Winkel nach außen gerichtet sind. Hierdurch wird die Verdickung der Schichten, die an den Randleisten durch die Ober-
20 flächenspannung entsteht, teilweise wieder ausgeglichen. Hierzu muß aber die unterste Schicht insgesamt einen erheblichen Anteil an Netzmitteln besitzen, um eine Benetzung auch der verbreiterten Gleitfläche bewältigen zu können. Durch die alleinige oder zusätzliche Anbringung
25 von besonderen Hohlräumen zur Aufnahme von Netz- und Gleitmitteln in diesem erweiterten Gleitflächenbereich und die Abdeckung der Hohlräume mit Sinterplatten kann in einfacher Weise, und nur für diesen Bereich, die

Oberflächenspannung gesteuert so reduziert werden, daß sich der Randwulst an die Dicke der normalen Schichtdicke angleicht. Der Randwulst auf der beschichteten Bahn kann so vermieden oder erheblich reduziert werden, wodurch zusätzlich eine weitere Energieeinsparung und eine Erhöhung der Maschinengeschwindigkeit erreicht werden kann.

Die Vorrichtung zeichnet sich weiter dadurch aus, daß sie sowohl zur Beschichtung von Bahnen nach dem Wulstbeschichtungsverfahren (Kaskadenverfahren) verwendet werden kann, wobei sich am unteren Ende der Gleitfläche eine Gießerkante befindet, an der die Bahn auf einer Gießwalze in kurzem Abstand vorbeigeführt wird, als auch, daß sie in ebenso vorteilhafter Weise, zur Beschichtung von Bahnen nach dem Vorhanggießverfahren einsetzbar ist, wobei sich am unteren Ende der Gleitfläche eine schnabelartige Verlängerung der Gleitfläche befindet, über die die Beschichtungsflüssigkeit abfließt und sich als frei fallender Vorhang auf eine darunter bewegte Bahn auflegt.

Für beide Beschichtungsverfahren ist die Ausbildung der Gleitflächen aus porösem Material die gleiche. Bei beiden Gießern ist am unteren Ende der Gleitfläche eine Gießerkante angeordnet, die ebenfalls mit einem porösen Material versehen ist und mit einem Gleitmittel benetzt wird, so daß die Gießerkante von einer Hilfsschicht umgeben ist. Die Gießerkanten unterscheiden sich nur in ihrer Form, wobei die für das Wulstbeschichtungsverfahren

eine Form besitzt, an der sich mit Hilfe eines Unterdruckes zwischen Bahn und Gießerkante ein Wulst bildet, während die Gießerkante beim Vorhanggießverfahren vorteilhafterweise schnabelförmig, als sogenannter

5 Schnabelgleitflächengießer, ausgebildet ist, wodurch sich bei dieser Ausführungsform die Schichten leichter von der Gießerkante lösen und als frei fallender Vorhang auf eine darunter bewegte Bahn gelegt werden können.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Zeichnungen

10 näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen Gleitflächen-
gießer für das Wulstbeschichtungsverfahren
- Fig. 2 einen Längsschnitt durch einen Gleitflächen-
gießer für das Vorhangbeschichtungsverfahren
- 15 Fig. 3 eine perspektivische Darstellung eines Gleit-
flächengießers mit verbreiteter Gleitfläche
im Bereich der Gießerkante.
- Fig. 4 einen Querschnitt durch einen Teil eines Gleit-
flächengießers mit Randleiste.
- 20 Fig. 1 zeigt eine schematische Darstellung einer Aus-
führungsform eines Gleitflächengießers 1 für das Wulst-
beschichtungsverfahren. Ein oder mehrere Beschichtungs-
flüssigkeiten 5; 6 werden Verteilerrohren 2 durch
Pumpen zugeführt und steigen über die gesamte Breite der

Gleitflächen 4 in Austrittsschlitten 3 zur Gleitfläche 4 auf und fließen infolge der Schwerkraft die Gleitflächen 4 hinab, fließen übereinander und erreichen die Gießer-
kante 12. An der Gießerkante 12 wird ein zu beschichten-
5 des Gut, zum Beispiel eine Materialbahn 14 mit einer
Gießerwalze 15 in geringem Abstand vorbeigeführt.
Zwischen der Bahn 14 und der Gießerkante 12 bilden die
Schichten 5, 6 einen Wulst 13, aus dem sich die Schichten
5, 6 auf die vorbeigeführte Bahn 14 auflegen. Die Wulst-
10 bildung kann in üblicher Weise durch einen angelegten
Unterdruck gesteuert werden.

Die Gleitfläche 4 besteht aus einem porösen Material
wie Sinterplatten 7, die aus einem Sinterhartmetall,
aus Keramik, gesintertem Glas bestehen oder aus Kunst-
15 stoff gefertigt sind. Die Sinterplatten decken Hohl-
räume 8 unter der Gleitfläche 4 ab, in die aus
Behältern 10, 11 mit statischem, über die Höhe der
Behälter einstellbarem, Druck oder über Dosierpumpen
ein Netz- oder Gleitmittel mittels Verteilerrohren 9
20 eingeführt wird. Das Netz- oder Gleitmittel durchdringt
die Sinterplatten 7 von innen nach außen und benetzt
die Gleitfläche 4 mit einer dünnen Hilfsschicht auf
der die Schichten 5 und 6 die Gleitfläche 4 hinabgleiten.
Am Ende der Gleitfläche 4 befindet sich die Gießerkante
25 12, die ebenfalls aus porösem Material gefertigt ist
und vollkommen mit Netz- oder Gleitmittel benetzt ist,
so daß sich die unterste Schicht 6 leicht und gleich-
mäßig über die Breite von der Gießerkante 12 ablöst und
sich mit der stark benetzten Grenzschrift an die Bahn

14 anlegt und an dieser haftet. Die Menge des Netz- oder Gleitmittels kann hierbei in einfacher Weise durch die Änderung der Höhe der Netzmittelbehälter 10, 11 eingestellt werden.

- 5 Die Gleitflächen 4 liegen formschlüssig auf den Hohlräumen auf und dichten diese so ab, daß das Netz- oder Gleitmittel nur nach der Gleitfläche 4 hin austreten kann. Zur Reinigung der Hohlräume 8 und der Sinterplatten 7 können die Sinterplatten 7 abgenommen werden. Auch
10 können für eine Gießeinrichtung verschiedenartige Sinterplatten mit verschiedenen Porengrößen und Kapillargrößen vorgesehen sein, die nach Bedarf eingebaut werden. Im allgemeinen werden jedoch keine Sinterplatten mit verschiedenen Porengrößen benötigt, da die Dicke der
15 Hilfsschicht aus Netz- oder Gleitmittel in weiten Bereichen alleine durch Änderung des statischen Druckes einstellbar ist.

- Fig. 2 zeigt einen Längsschnitt durch eine Vorrichtung 1 gemäß der Erfindung für das Vorhangbeschichtungsverfahren. Mit einer derartigen Vorrichtung können ein
20 bis zwölf (oder auch mehr) einzelne Schichten aus den Verteilerrohren 2 durch die Austrittsschlitze 3 auf die Gleitfläche 4 gebracht werden. Mit Schwerkraft fließen diese Schichten auf der Gleitfläche 4 hinab,
25 fließen übereinander und erreichen den Schnabel 16 des Vorhanggießers. Am Schnabel 16 lösen sich die Schichten gemeinsam ab und fallen als freifallender Vorhang 17 über eine Höhe von 5 bis 20 cm auf eine

senkrecht unter dem Schnabel waagrecht vorbeigeführte Bahn 14, die über eine Gießwalze 15 umgelenkt werden kann, um die Bahn 14 an der Auftreffstelle zu unterstützen. Die Darstellung der Vorrichtung ist rein
5 schematisch, wobei die üblichen für einen einwandfreien Beguß notwendigen Hilfsmittel, wie Randführungen, Luftschilder und andere bekannte Einrichtungen nicht dargestellt wurden.

Die Zuführung des Netz- oder Gleitmittels erfolgt wie
10 bei Fig. 1 beschrieben in analoger Weise. Lediglich der unterste Hohlraum 3 ist größer ausgeführt, um mehr Netz- und Gleitmittel aufnehmen zu können und auch den Schnabel 16 bis an seine unterste Spitze mit Netz- oder Gleitmittel zu versehen. Hierdurch wird die Ober-
15 flächenspannung beim Ablösen der untersten, die übrigen Schichten tragenden Schicht erheblich reduziert und ein gleichmäßiges Ablösen von der Kante des Schnabels 16 gewährleistet. Eine Verkrustung oder ein Ansetzen von Beschichtungsmaterialien durch Antrocknen wird ver-
20 mieden.

In Fig. 3 ist eine spezielle Anwendung der Sinterplatten 7 dargestellt. Es ist normal, daß die Schichten, wenn sie die Gleitfläche 4 herabfließen, durch Randleisten 18
beidseitig geführt werden müssen. Durch die Oberflächen-
25 spannung haben die Schichten das Bestreben, an den Randleisten 18 hochzusteigen, wodurch eine Verdickung in diesem Bereich entsteht, während unmittelbar daneben die Schichten dünner werden und dann unten an der Gießer-

- kante abreißen können. Die Randverdickungen ihrerseits fließen als verdickte Schichten von der Gießerkante ab auf die Bahn und bilden Randwülste. Die Randwülste sind bestimmend für die Trockenzeit einer Bahn nach dem
- 5 Begießen, da die Bahn erst aufgewickelt werden kann, wenn alle Teile, also auch die Randwülste trocken sind. Allein wegen der Randwülste sind daher Trockenzeiten und -strecken erforderlich, die 20 bis 40 % länger sein müssen, als die für die für die normale Schicht benötigten.
- 10 Die Randwülste sind außerdem nicht verwendbar und werden in einem späteren Arbeitsgang beidseitig abgeschnitten.

- Zur Verringerung der Randwülste ist unter anderem bekannt, die Randleisten 18 im unteren Bereich der Gleitfläche 4 nach außen um einen Betrag a abzuwinkeln,
- 15 so daß die Gleitfläche 4 kurz vor der Gießerkante 12 eine Breite $b + 2a$ hat. Der Randwulst wird so vermindert, da die Schichten sich im Randbereich ausdehnen und hierzu Beschichtungsmaterial benötigen und somit die Schichtdicken reduzieren. Hierdurch entsteht die
- 20 Gefahr, daß die verdünnten Schichten reißen, wenn die Vorrichtung für das Vorhanggießverfahren nach Fig. 2 verwendet wird, oder daß beim Wulstbeschichtungsverfahren nach Fig. 1 Störungen im Begießwulst entstehen, wodurch ein streifiger Beguß im Randbereich entsteht, der
- 25 ebenfalls nicht verwendbar ist.

Eine erhebliche Verbesserung wird erreicht, wenn unter den erweiterten Bereichen a Hohlräume 19 angeordnet sind, die mit Sinterplatten 7 abgedeckt sind und die

Hohlräume 19 aus Behältern 20 über Ventile 21 und Rohrverbindungen 17 mit einem Netz- oder Gleitmittel beschickt werden. Die durch die Verteilerrohre 2 zugeführten Beschichtungsflüssigkeiten steigen in den

5 Austrittsschlitz 3 zur Gleitfläche 4 hoch und fließen übereinander und infolge der Schwerkraft die Gleitfläche 4 in der Breite b hinab. Die sich an den Randleisten 18 bildende Verdickung der Schichten erreichen die sich über den Sinterplatten 7 bildende Hilfsschicht aus

10 Gleit- oder Netzmitteln und folgen, unter gleichzeitiger Verdünnung, der um die Beträge a nach außen verbreiterten Gleitfläche 4. Hierbei entstehen nur geringfügige Verdünnungen der benachbarten Schicht und die Randverdickungen gleichen sich aus, so daß die auf

15 die Bahn auftreffenden Schichten fast keine Randverdickung zeigen und die Trockenzeit erheblich verkürzt werden kann.

Die erweiterten Randleisten 18 mit darunter angeordneten Sinterplatten sind in Fig. 3 als alleinige Verbesserung

20 dargestellt. Es kann natürlich auch bei der Vorrichtung eine Gleitfläche 4 mit Sinterplatten 7 wie in den Fig. 1 und 2 beschrieben, verwendet werden. Die Gleitfläche 4 kann im unteren Bereich eine Sinterplatte 7 besitzen, die sich über die Breite $b + 2a$ erstreckt, wobei die

25 Hohlräume 8, 19 für diesen Bereich gemeinsam oder getrennt ausgebildet und mit Netz- und Gleitmittel beschickt werden können.

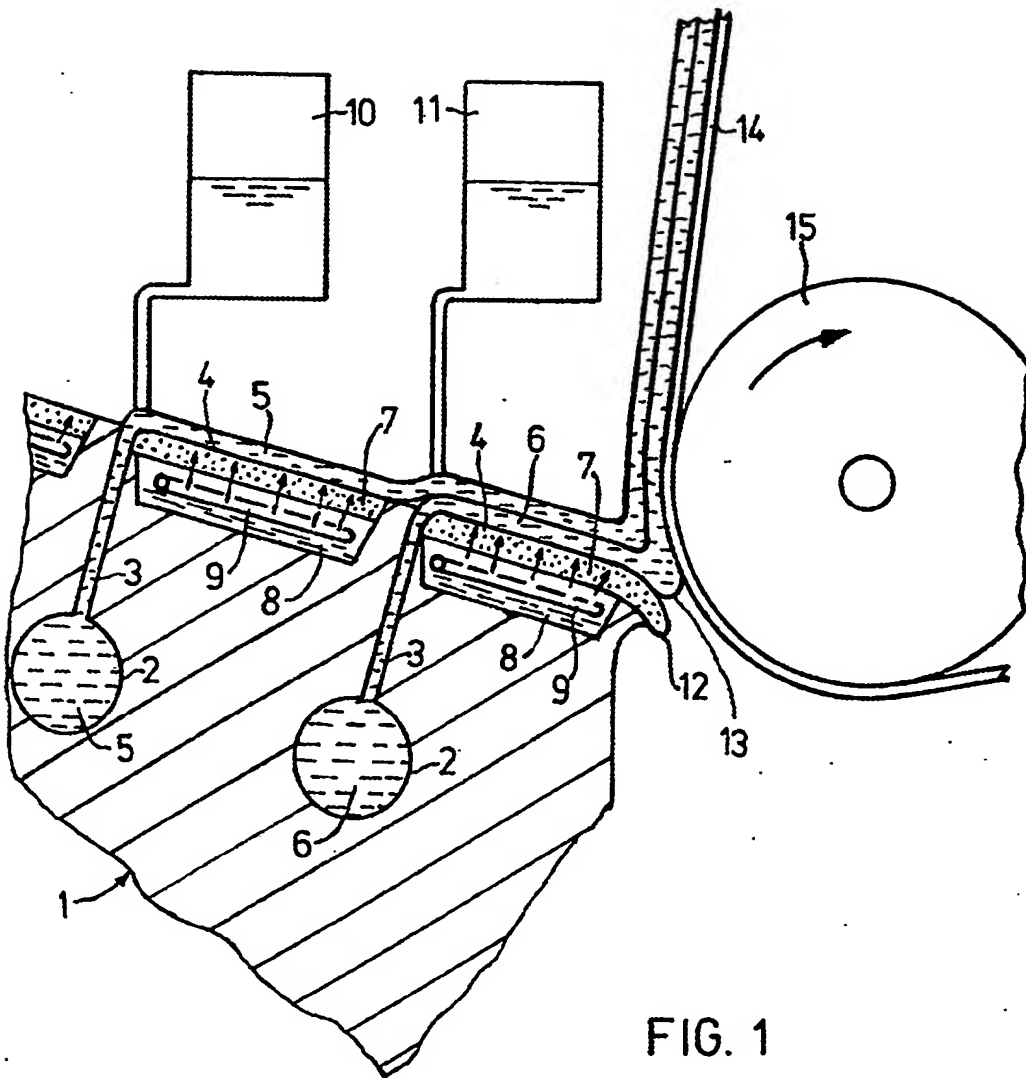
Eine Verringerung des Randwulstes wird nach Fig. 4 auch dadurch erreicht, daß die Randleisten 18 selbst auf der der Gleitfläche 4 des Gleitflächengießers 1 zugewandten Seite aus einer Sinterplatte 7 bestehen, die 5 durch die Kanäle 22 in den Randleisten 18 mit Netz- und Gleitmittel beschickt werden. An den mit Sinterplatten 7 belegten Kanten der Randleisten 18 bildet sich dann ebenfalls eine Hilfsschicht, die die Oberflächenspannung der Schichtränder reduziert und das 10 Hochsteigen der Schichten 5, 6 an den Randleisten 18 und somit den Randwulst auf der Bahn vermindert. Diese speziellen Randleisten 18 können sowohl bei einem normalen Gleitflächengießer als auch bei einem Gleitflächengießer 1 der in Fig. 1 und 2 beschriebenen 15 Art Anwendung finden.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Auftragen von mindestens einer Schicht flüssigen Beschichtungsmaterials auf eine Oberfläche eines Gutes, insbesondere eines Bandes, mit einer nach abwärts geneigt verlaufenden Gleitfläche, über die mindestens eine Schicht flüssigen Beschichtungsmaterials herabfließt, bevor sie auf das Gut aufbeschichtet wird, mit in der Gleitfläche gelegenen Austrittsschlitten für die Zufuhr von Beschichtungsmaterial zu der Gleitfläche, mit Randleisten zur seitlichen Führung der Schichten auf der Gleitfläche und mit einer am unteren Ende der Gleitfläche angeordneten Einrichtung zur Abgabe des Beschichtungsmaterials an ein quer zur Fließrichtung des Beschichtungsmaterials vorbeibewegtes Gut, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitfläche (4) zwischen den Austrittsschlitten (3) und die Einrichtung zur Abgabe des Beschichtungsmaterials (12, 16) am unteren Ende der Gleitfläche (4) aus einem porösen Material (7) mit einer definierten Porenweite bestehen und über Hohlräumen (8, 19) angeordnet sind und den Hohlräumen (8, 19) Flüssigkeiten zugeführt sind, die infolge ihres statischen Druckes oder durch Kapillareinwirkung durch das poröse Material (7) an der Oberfläche der Gleitfläche (4) und an der Einrichtung (12, 16) zur Abgabe des Beschichtungsmaterials austreten.

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die porösen Materialien (7) metallische, keramische, gläserne oder aus Kunststoffen hergestellte Sinterplatten (7) sind.
- 5 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Sinterplatten (7) aus einem gut benetzungsfähigen Material mit einheitlicher Festkörperoberflächenspannung bestehen und so ausgewählt sind, daß durch die Poren und Kapillare eine definierte Menge Flüssigkeit gleichmäßig über die
10 Flächen der Sinterplatten (7) austritt.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die den Hohlräumen (8, 19) unter den Sinterplatten (7) zugeführten Flüssigkeiten Gleit- und Netz-
15 mittel sind.
5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Sinterplatten (7) austauschbar und lösbar über den Hohlräumen (8, 19) angeordnet sind.
- 20 6. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Gleitfläche (4) im Bereich des unteren Endes breiter ist und beidseitig mit Hohlräumen (19) zur Aufnahme von die Oberflächenspannung der Beschichtungsflüssigkeiten verringerenden Flüssigkeiten vorgesehen sind, die mit Sinterplatten (7)
25 abgedeckt sind.

7. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,
daß die Randleisten (18) an der der Gleitfläche (4)
zugewandten Seite mit Sinterplatten (7) versehen
sind, die ihrerseits über einen Kanal (22) mit
5 einer Flüssigkeit beschickbar sind.
8. Verwendung der Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 7 zur
Beschichtung von Bahnen (14) nach dem Wulstbe-
schichtungsverfahren (Kaskadenverfahren), wobei sich
am unteren Ende der Gleitfläche (4) eine Gießer-
10 kante (12) befindet, an der die Bahn (14) auf einer
Gießwalze (15) in kurzem Abstand vorbeigeführt wird.
9. Verwendung der Vorrichtung nach Anspruch 1 bis 7 zur
Beschichtung von Bahnen (14) nach dem Vorhänggieß-
verfahren, wobei sich am unteren Ende der Gleit-
15 fläche (4) eine schnabelartige Verlängerung (16)
der Gleitfläche (4) befindet, über die die Be-
schichtungsflüssigkeit abfließt und sich als frei
fallender Vorhang (17) auf eine darunter bewegte
Bahn (14) auflegt.



2/3

